



VERARBEITUNGSLEITFADEN

Sikaplan® WT

BUILDING TRUST



INHALT

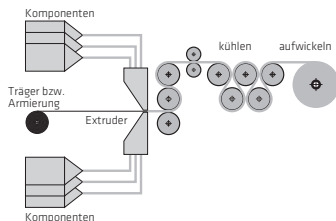
ALLGEMEINE GRUNDLAGEN

- 02 Kunststoffdichtungsbahn Sikaplan WT
- 03 Baustellenablauf
- 04 Strukturierung der Bezeichnungen für Sikaplan Kunststoffdichtungsbahnen
- 05 Nahtvorbereitung / Reinigung
- 07 Handschweissung
- 10 Einstellwerte / Schweissparameter
- 12 Automatschweissung
- 13 Heizkeil-Schweissgeräte
- 15 Versuchsschweissung
- 17 Nahtkontrolle während dem Schweissen
- 18 Nahtkontrolle nach dem Schweissen
- 21 Nahtverbindung beim Querstoss

VERARBEITUNG

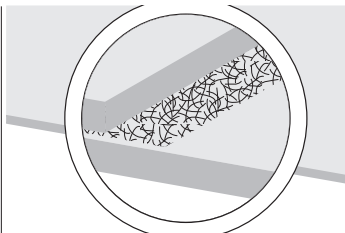
- 24 Innenecke mit liegender Quetschfalte
- 27 Innenecke mit stehender Quetschfalte
- 29 Aussenecke mit Sikaplan WT Bändern
- 34 Aussenecke mit Sikaplan WT Bändern
- 36 Aufbordnung bei runder Brüstung / Wand
- 38 Boden-Wandanschluss / Bodenfläche im Gefälle
- 39 An- und Abschlüsse
- 43 Sarnaplast 2235
- 44 Rohreifassung

KUNSTSTOFFDICHTUNGSBAHN Sikaplan® WT



Sikaplan WT, eine Kunststofflegierung aus flexiblen Polyolefinen, berücksichtigt 5 Jahrzehnte Erfahrung mit Kunststoffdichtungsbahnen und ist weichmacherfrei. Sikaplan WT wird durch Extrusionsbeschichtung auf einer eigens dafür entwickelten Anlage mit grösster Sorgfalt hergestellt.

Sikaplan WT basiert auf neusten Kunststofftechnologien und erfüllt hohe ökologische Anforderungen.



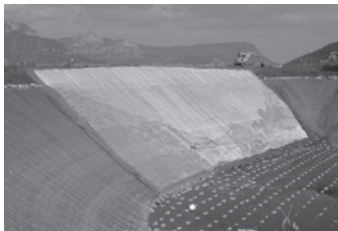
Sikaplan WT C

ist eine Kunststoffdichtungsbahn, die sich für die lose Verlegung eignet. Sikaplan WT C wird mit einem Glasvliessträger ohne Längenveränderung (Reckung) hergestellt und ist daher dimensionsstabil.

BAUSTELLENABLAUF

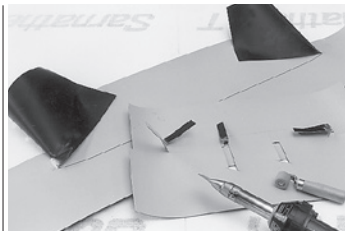


Sikaplan WT ist auf der Baustelle vor Witterungseinflüssen zu schützen. Bei trocken gelagertem und sauberem Sikaplan WT lässt sich die Nahtvorbereitung auf ein Minimum beschränken.



Das Vorgehen bei der Verlegung von Sikaplan WT Dichtungsbahnen ist zu planen und den jeweiligen Baustellen- und Witterungsverhältnissen anzupassen.

- Tagesabschnitte einteilen.
- An- und Abschlüsse, Windsog-sicherung, etc



Durch systematisches Einhalten der Verarbeitungsrichtlinien und entsprechenden Kontrollen ist die Dichtigkeit zu gewährleisten.

- Versuchsschweißung zur Überprüfung der Einstellwerte (Hand- und Automaten-schweißung).
- Nahtkontrolle während und nach dem Schweißen.
- Abnahme der Abdichtungsfläche.

STRUKTURIERUNG DER BEZEICHNUNGEN FÜR Sikaplan® KUNSTSTOFFDICHTUNGSBAHNEN

Beispiel:	Sikaplan WT 5300-13CE (RAL 7046)		2.- Zahl: Zuteilung der detaillierten Rohstoff-Basis x100 - x199 für PVC (Polyvinylchlorid) x200 - x299 für PE (Polyethylen) x300 - x399 für PP (Polypropylen)	E	optionale Bezeichnung E = embossed (Noppenstruktur) S = self-adhered (Selbstklebend) L = signal layer (Signalschicht) F = flamed (beflammt)
Sikaplan	Produktenamen für Kunststoffdichtungsbahnen im Bereich Gewässerschutz.				
W	Identifikationsmerkmal für den Anwendungsbereich. W = Waterproofing		3. und 4. -Zahl: Zuteilung für rezeptspezifische Nummerierung / Bezeichnung	RAL 7046	Bei RAL-Farben wird der Farbcode und Farbbezeichnung nach RAL übernommen RAL 7046 telegrau Interne Farbcodes mit Nummernbezeichnung und Farbe z.B. hellblau 5218
T	Identifikationsmerkmal für die Rohstoffbasis. T = TPO, P = PVC	15	2 Zahlen zum Anzeigen der Materialstärke in 1/10 mm		
3300	1.- Zahl: Zuteilung des Anwendungsgebietes 1000 - 1999 Grundwasserabdichtung 2000 - 2999 Tunnel 3000 - 3999 Schwimmbecken 4000 - 4999 Trinkwasser 5000 - 5999 Becken & Teiche 6000 - 6999 Gewässerschutz	C	Zuteilung des Trägers der Kunststoffdichtungsbahn H = homogen (homogenous) C = Contraction preventing (Glasvlies) R = Reinforced (Polyestergittergewebe)		

NAHTVORBEREITUNG / REINIGUNG

Sikaplan WT Bahnen müssen für die Verschweissung vorbereitet werden.

Hierbei handelt es sich um eine generelle Vorschrift zur Sicherstellung einer optimalen Nahtqualität.

Der Reinigungsvorgang wird unterschieden zwischen der **Baustellenphase** (Einbauphase) und der **Nutzungsphase**. Ist eine **Reinigung** notwendig, muss anschliessend immer eine **Nahtvorbereitung** ausgeführt werden.

BAUSTELLENPHASE (leichte Verschmutzung)
Jede Naht wird mit **Sarnafil T Prep** vorbereitet. Das Nahtvorbereitungsmittel Sarnafil T Prep kann bei leichten Verschmutzungen **für die Reinigung und anschliessend für die Nahtvorbereitung eingesetzt werden.**

NUTZUNGSPHASE (starke Verschmutzung)
Für starke Verschmutzungen muss das Reinigungsmittel **Sarnafil T Clean (rötlich)** eingesetzt werden.

Wichtig: Nur verschmutzte Fläche reinigen!
Eine beidseitige Behandlung der Nahtüber-



lappung mit Sarnafil T Clean vermindert die Nahtqualität. **Die Nahtvorbereitung wird anschliessend mit Sarnafil T Prep ausgeführt.**

GENERELLE HINWEISE

- Zur Nahtvorbereitung und bis zur Verschweissung muss der **Nahtbereich sauber und trocken** sein.
- **Die Reinigungstücher sind bei der Reinigung periodisch auszuwechseln**, da sonst der Schmutz auf der Bahn verteilt, nicht aber aufgenommen wird.



- **Für die Nahtvorbereitung muss ein neues Reinigungstuch verwendet werden.** Weisse Reinigungstücher eignen sich für die Schmutzaufnahme und färben nicht ab.

In unserem Sortiment führen wir:

- **Nahtvorbereitungs-Set** für die allgemeine Reinigung und Nahtvorbereitung
- **Sarnafil T WetTask-Set** (Spendereimer) für die Nahtvorbereitung mit Sarnafil T Prep.

NAHTVORBEREITUNG / REINIGUNG

Bei Sikaplan WT muss der **Nahtbereich** direkt vor der Verschweissung **beidseitig vorbehandelt** werden. Zur Nahtvorbereitung und bis zur Verschweissung muss der **Nahtbereich sauber und trocken** sein.

Bei Reparaturarbeiten soll die neue Sikaplan WT Bahn unter die bestehende Dichtungsbahn verlegt werden.

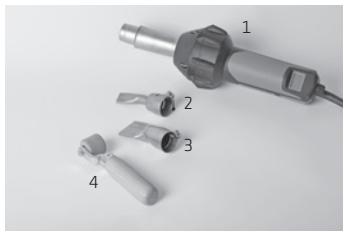
Hinweis:

Beim Arbeiten mit dem Nahtvorbereitungsmittel empfehlen wir das Tragen von **Schutzhandschuhen**.

REINIGUNGSVORGANG Sikaplan WT

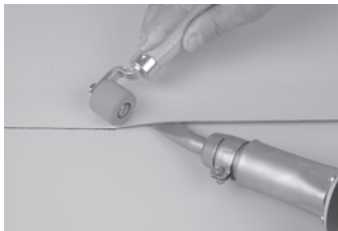
	Zustand Sikaplan WT	Massnahmen im Überlappungsbereich (beidseitig)
Baustellenphase	Sauberes Sikaplan WT	■ Nahtbereich mit sauberem Reinigungstuch getränkt mit Sarnafil T Prep vorbereiten. ■ Sarnafil T Prep abtrocknen lassen.
Nutzungsphase	Verunreinigtes Sikaplan WT (loser Bodestaub, Baustellenschmutz, Bitumenrückstände)	■ Losen Schmutz abwischen. ■ Wenn nötig mit Wasser vorreinigen. ■ Mit Sarnafil T Prep reinigen. ■ Mit sauberem Reinigungstuch getränkt mit Sarnafil T Prep Naht vorbereiten. ■ Sarnafil T Prep abtrocknen lassen.
	Stark verunreinigtes Sikaplan WT (Reparaturarbeiten, Ergänzungsarbeiten bei Erweiterung o.ä.)	■ Losen Schmutz abwischen. ■ Reinigen mit Wasser, wässrigem Allzweckreiniger und evt. Bürste oder Reinigungspad. ■ Mit Sarnafil T Clean reinigen (nur verschmutzten Bereich). ■ Sarnafil T Clean abtrocknen lassen. ■ Mit sauberem Reinigungstuch getränkt mit Sarnafil T Prep Naht vorbereiten. ■ Sarnafil T Prep abtrocknen lassen.

HANDSCHWEISSUNG



Für das Verschweissen der Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahnen von Hand stehen folgende Werkzeuge zur Verfügung:

- 1 Handschweisgerät
- 2 20 mm breite Schweissdüse
- 3 40 mm breite Schweissdüse
- 4 Andrückrolle (vollteflon, blau)



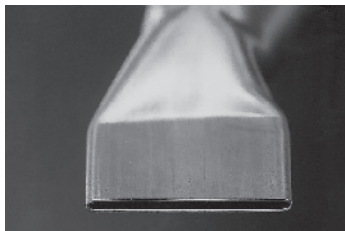
Gerade Schweissnähte können mit der 20 mm oder mit der 40 mm breiten Düse verschweisst werden.



Für das Verschweissen von Nähten in An- und Abschlussbereichen (Detailausführungen) wird die 20 mm breite Düse aufgesetzt.

Für eine optimale Verschweissung muss darauf geachtet werden, dass sich der gesamte Luftauslassquerschnitt innerhalb der Schweissüberlappung befindet.

HANDSCHWEISSUNG



Der Luftauslassquerschnitt der Schweissdüse muss über die gesamte Breite gleichmässig breit und offen sein.

Die Schweissdüse ist luftdicht auf den Hals des Handschweisssgerätes aufzusetzen.



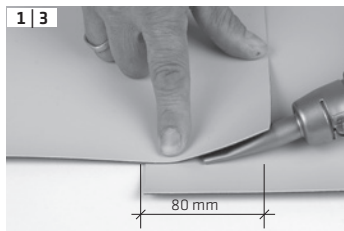
Die Luftdurchlassöffnungen müssen staubfrei sein. Staub- und Schmutzablagerungen werden am besten mit einem Pinsel oder mit Pressluft von der Düse her entfernt.

EINSTELLWERTE / SCHWEISS-PARAMETER Sikaplan WT

Die Heizleistung muss der jeweiligen Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn, Schweissdüsenbreite und den verschiedenen Gerätetypen angepasst werden.

Die verschiedenen Einstellwerte / Schweissparameter sind auf Seite 10 – 11 ersichtlich.

HANDSCHWEISSUNG

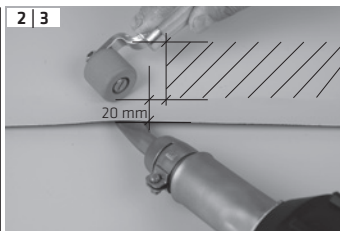


SCHWEISSVORGANG IN DREI ARBEITSSCHRITTEN

1. Heften der Überlappung:

Zur Verschweissung von Sikaplan WT muss der Überlappungsbereich sauber und trocken sein (Nahtvorbereitung gemäss Seiten 5 und 6).

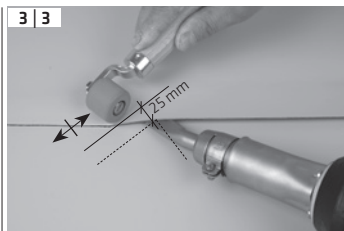
Die Bahnen müssen mindestens 80 mm überlappt werden.



2. Vorschweissen:

Im hinteren Überlappungsbereich so vorschweissen, dass für das Fertigschweissen eine Öffnung bleibt von:

- 35 mm bei der 40 mm breiten Düse
- 20 mm bei der 20 mm breiten Düse



3. Fertigschweissen:

Die Sikaplan WT Andrückrolle muss hierfür in einem Abstand von ca. 25 mm (bei beiden Düsen) parallel zum Luftauslass der Schweissdüse geführt werden. Mit der Sarnafil T Andrückrolle immer über die Schweissnaht hinaus rollen.

EINSTELLWERTE / SCHWEISSPARAMETER

Schweissparameter		WT (PP)	Sikaplan WT (PE)						
Gerät	Parameter	WT 5300-13C Schwimmteich	WT 4220-18H Trinkwasser	WT 5200-12HE Teich / Biotop	WT 5210-20CE Wasserspei- cherbecken	WT 5210-25CE Wasserspei- cherbecken	WT 6200-20C Gewässerschutz	WT 1200-20C Unterterrain	WT 1200-30C Unterterrain
Überlappung ohne Prüfkanal									
Leister Triac S / PID / AT	Temperatur °C	320	280	370	380	380	380	380	380
Sarnamatic 661 Plus	Temperatur °C Luft-Stufe Geschw. m/Min.	350 17 2.5	350 17 2.5	450 17 2.5			450 17 2.5		
Sarnamatic 681	Temperatur °C Luft-Stufe Geschw. m/Min.	480 90% 3	480 90% 3	480 90% 3			520 100% 2.5		
Leister Varimat	Temperatur °C Luft-Stufe Geschw. m/Min.	430 100 3	450 100 3	450 100 3			450 100 3		
Diese Schweissautomaten können nur auf hartem und ebenem Untergrund eingesetzt werden.									

Diese Parameter beziehen sich auf Raumtemperatur (ca. 20 °C). Sie können je nach Umgebungstemperatur und Witterung abweichen. Vor Arbeitsbeginn muss eine Probeschweissung erstellt werden. Sikaplan WT muss zur Verschweissung trocken und sauber sein. Die Nahtvorbereitung ist aus dem Verarbeiter-leitfaden zu entnehmen.

EINSTELLWERTE / SCHWEISSPARAMETER

Schweissparameter		WT (PP)	Sikaplan WT (PE)						
Gerät	Parameter	WT 5300-13C Schwimmteich	WT 4220-15C Trinkwasser	WT 5200-12HE Teich / Biotop	WT 5210-20CE Wasserspei- cherbecken	WT 5210-25CE Wasserspei- cherbecken	WT 6200-20C Gewässerschutz	WT 1200-20C Unterterrain	WT 1200-30C Unterterrain
Überlappungen mit Prüfkanal									
Leister X84	Temperatur °C Geschw. m/Min.	400 2.0	400 2.0						
Leister Twinny Kombikeil kurz Rohrdüse	Temperatur °C Druck N Geschw. m/Min.	350 500 1.8		450 600 1.5	480 600 1.6	480 600 1.6	450 600 1.5	450 600 1.5	
Leister Comet Keil 70 mm Stahl	Temperatur °C Druck N Geschw. m/Min.				320 600 1.5	320 600 1.5	320 600 1.5	320 600 1.5	320 600 1.5
Diese Schweissautomaten werden vorwiegend im Tunnel, Wasserspeicherbecken und Teichbau eingesetzt.									

Diese Parameter beziehen sich auf Raumtemperatur (ca. 22°C). Sie können je nach Umgebungstemperatur und Witterung abweichen. Vor Arbeitsbeginn muss eine Probeschweissung erstellt werden. Sikaplan WT muss zur Verschweissung trocken und sauber sein. Die Nahtvorbereitung ist aus dem Verarbeitungsfaden zu entnehmen.

AUTOMATENSCHWEISSUNG

Durch die ausgereifte Technik und die Verarbeitungsqualität der Schweißautomaten können sämtliche Sikaplan/Sarnafil Kunststoffdichtungsbahnen verschweisst werden.

Die Handhabung und technischen Einzelheiten dieser Geräte sind in der Betriebsanleitung detailliert aufgeführt.

Für die Automaten-schweißung muss Sikaplan WT mindestens 80 mm überlappt sein.

Eignet sich nur auf ebenem Untergrund.



Die vorgegebenen Grundeinstellungswerte sind durch eine Versuchsschweißung den jeweiligen Aussenlufttemperaturen und dem Untergrund anzupassen. Sie gelten für trocken gelagertes Sikaplan WT.

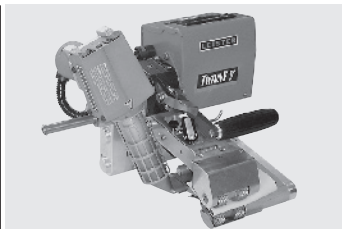


SCHWEISSVORGANG

Die eingestellte Schweißtemperatur wird durch die elektronische Regelung während des Schweißvorgangs konstant gehalten. Die Temperaturen können der Tabelle auf Seite 10 entnommen werden.

HEIZKEIL-SCHWEISSGERÄTE

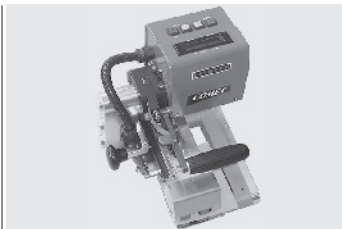
Die Heizkeil-Schweissgeräte werden vor allem im Tiefbau eingesetzt. Sie dienen zur Verschweissung der Längs- und Querbahnen. Die Temperaturübertragung auf das zu verschweisende Material erfolgt über einen temperaturgeregelten Heizkeil, der elektrisch oder mit Heissluft beheizt wird. Über die Handhabung der Geräte geben die Betriebsanleitungen detailliert Auskunft.



LEISTER TWINNY T / TWINNY S

Kombikeil-Schweissgeräte für den Erd- und Wasserbau.

Für Materialstärken von 1.2 mm bis 3 mm.

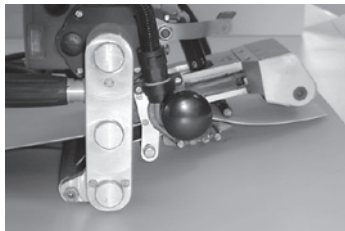


LEISTER COMET

Heizkeil-Schweissgerät für den Erd- und Wasserbau.

Für Materialstärken von 1.5 mm bis 3 mm.

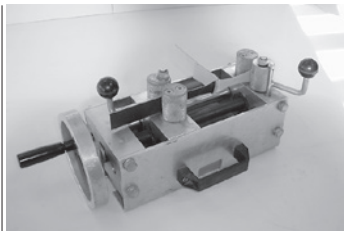
HEIZKEIL-SCHWEISSGERÄTE



Einlegen der Dichtungsbahnen:
Die Dichtungsbahnen werden unter und über den Heizkeil in das Heizkeil-Schweisssgerät eingelegt.



Den Motor einschalten, den Heizkeil einführen und die Anpressrollen einrasten.

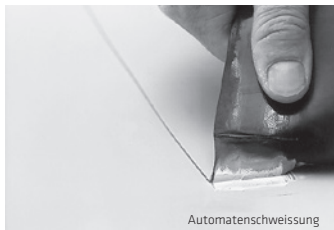


Vor Beginn jeder Schweissnaht ist immer eine Probeschweissung zu machen und diese durch Schalen zu prüfen.

VERSUCHSSCHWEISSUNG

Eine sichere Verschweissung von Sikaplan WT wird gewährleistet durch:

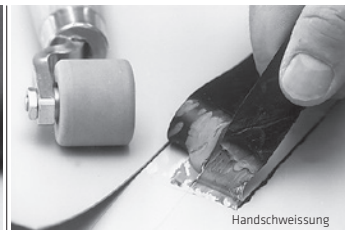
- Regelmässige Wartung der Schweissgeräte / Schweissautomaten.
- Funktionskontrolle an den Schweissgeräten / Schweissautomaten.
- Versuchsschweissung mit Schältest vor dem eigentlichen Schweissvorgang.
- Nahtkontrolle während dem Schweiessen.
- Nahtkontrolle nach dem Schweiessen.



Automatenschweissung

VERSUCHSSCHWEISSUNG

Vor dem Schweiessen der Fläche soll eine Versuchsschweissung mit Schältest durchgeführt werden. Die Versuchsschweissung dient zur Kontrolle der Einstellwerte der Schweissgeräte und – falls erforderlich – zur Anpassung an die Baustellenbedingungen.



Handscheissung

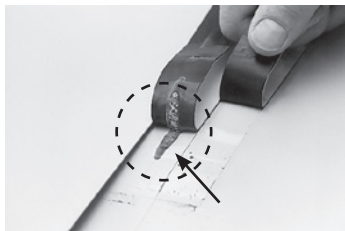
SCHÄLTEST LÄNGS ZUR NAHT

(Automaten- und Handscheissung)

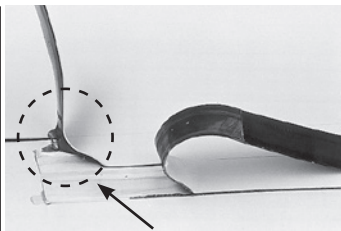
Die vollständige abgekaltete Schweissnaht wird durch Aufziehen der oberen Bahn am Anfang bzw. Ende der Schweissnaht (ziehen in Schweissnahtichtung) geprüft.

Damit lässt sich feststellen, ob über den gesamten Querschnitt der Nahtbreite eine durchgehende Verschweissung erzielt wurde.

VERSUCHSSCHWEISSUNG



Der unregelmässige Anriss weist auf mangelhafte Reinigung, Nahtvorbereitung, defekte oder unsachgemäss eingestellte Schweißgeräte hin.



Generell:

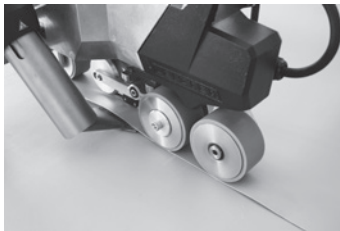
Die schwärzliche Verfärbung in der Schweißnahtüberlappung (sichtbar beim Aufziehen am Ende der Schweißnaht) weist auf erhöhte Schweißtemperatur oder zu langsames Schweißen hin.



Das Einlegen eines Bleches als Anfahrhilfe ermöglicht eine saubere Übergangsstelle von der Automaten- zur Handnaht.

NAHTKONTROLLE WÄHREND DEM SCHWEISSEN

Vor und während dem Schweißen sollen die Temperatur und die Geschwindigkeit periodisch überprüft werden. Die Grösse der Schweissraupe muss beurteilt werden.



RAUPENBILDUNG BEI DER AUTOMATENSCHWEISSUNG

Bei der Automatschweissung ist während des Schweissvorganges eine Raupe unter der Andrückrolle sichtbar. Nach dem Abkühlen bleibt eine **kleine bis keine Schweissraupe** zurück.



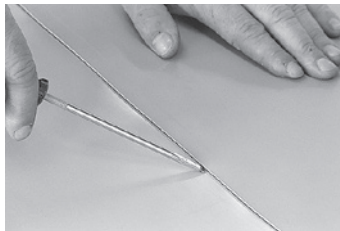
RAUPENBILDUNG BEI DER HANDSCHWEISSUNG

Beim Handschweißen ist die **Schweissraupe ausgeprägter** und bleibt bei den Details auch nach dem Abkühlen **gut sichtbar**.

NAHTKONTROLLE NACH DEM SCHWEISSEN

OPTISCHE NAHTKONTROLLE

Nach der Verschweissung sind sämtliche Schweissnähte bezüglich handwerklicher Ausführung zu beurteilen. Speziell zu beachten sind Schweissnähte bei Querstössen, Durchdringungen und Anschlüssen.



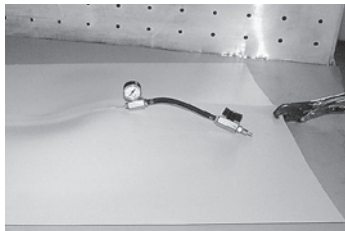
MECHANISCHE NAHTKONTROLLE

Nach dem vollständigen Abkühlen müssen alle Schweissnähte mechanisch geprüft werden. Es soll hierfür ein Schraubenzieher (etwa 5 mm breit, mit abgerundeten Kanten) verwendet werden. Dabei soll auf die Naht ein leichter Druck ausgeübt, die Bahn aber auf keinen Fall verletzt werden. Die mechanische Nahtkontrolle ist keine Dichtigkeitsprüfung. Sie hilft aber mit, nicht durchgehend verschweisste Nahtbereiche aufzudecken.

DICHTIGKEITSKONTROLLE DURCH WÄSSERUNG

Mit einer Wasserauflage kann die Dichtheit eines Beckens oder einer Wanne kontrolliert werden.

NAHTKONTROLLE NACH DEM SCHWEISSEN

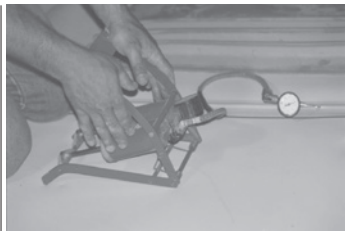


Mit den Heizkeil-Schweisssgeräten werden gleichzeitig zwei Nähte geschweisst.

Am Anfang der Doppel-Heizkeilnaht wird der Hohlraum zwischen den beiden Nähten mit einer Naht-Abklemmzange verschlossen. Für die Drucküberwachung wird ein Manometer mit Nadel eingesetzt.



Jetzt wird das Ende der Naht ebenfalls mit einer Naht-Abklemmzange verschlossen und mit dem erforderlichen Prüfdruck geprüft (material- und temperaturabhängig, siehe DVS 2225 Teil 2 / Prüfdrucktabelle).



Anschliessend wird eine Fusspumpe an das Ventil angeschlossen und Luft eingepresst. So wird kontrolliert, ob die Naht durchgehend offen und prüfbar ist.

NAHTKONTROLLE NACH DEM SCHWEISSEN



Das Vakuumprüfverfahren mit der Vakuumglocke wird zur Prüfung von Überlappnähten eingesetzt.

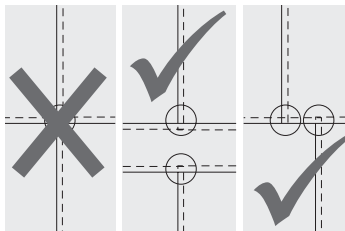


Der zu prüfende Schweissnahtbereich wird mit blasenbildender Flüssigkeit (z.B. Seifenwasser, Lecksuchspray) eingesprüht. Die Vakuumglocke wird zentriert auf die Schweissnaht aufgesetzt und leicht angedrückt.

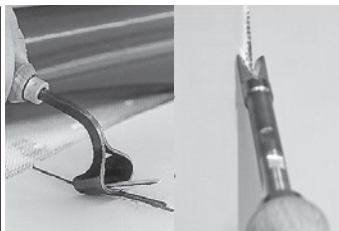


Bei längeren Schweissnähten ist die Vakuumglocke entsprechend umzusetzen. Beim Versetzen der Glocke ist auf eine genügende Überlappung der Prüffläche zu achten.

NAHTVERBINDUNG BEIM QUERSTOSS

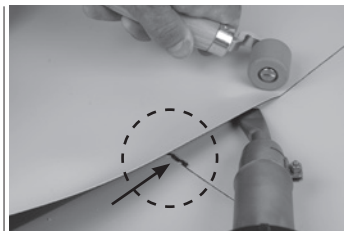


Kreuzstöße sind zu vermeiden!
Durch geeignete Verlegeanordnung der Sikaplan WT Bahnen können sämtliche Bahnverbindungen auf gerade Schweissnähte und Querstöße reduziert werden.



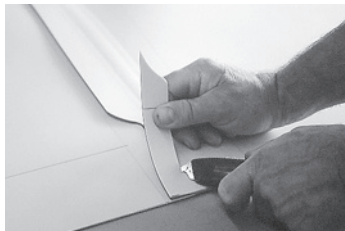
Damit eine durchgehend dichte Verschweissung erreicht wird, müssen Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahnen im Bereich von Querstößen mechanisch angeschragt werden.

Das Anchrägen der Nahtvorderkante erfolgt mit dem Kantenmesser / Stosshobel oder mit dem Winkelschleifer.

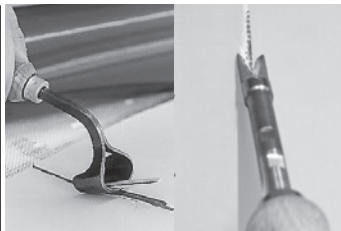


Die angeschragte Quernaht wird anschliessend mit dem Handschweißgerät verschweisst.

NAHTVERBINDUNG BEIM QUERSTOSS / HEIZKEILNAHT



Die Überlappung der geprüften Naht mit dem Hakenmesser ca. 20 cm oben wie auch unten zurückschneiden.

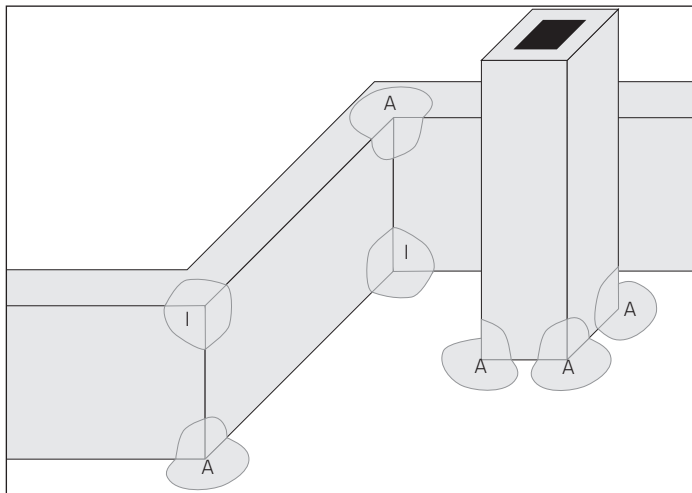


Mit dem Kantenmesser / Stosshobel die Doppel-Heizkeilnaht gleichmässig anschrägen, so dass ein kontinuierlicher Übergang entsteht.



Mit dem Heizkeilgerät den Querstoss schweissen. Die abgekühlte Heizkeil-Naht wird mit Druckluft geprüft.

BEZEICHNUNG VON ECKEN UND ECKFORMTEILEN



Sikaplan WT Formteile:

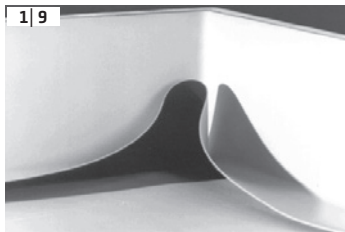
Typ I (Innenecke)

- für die Aussenecke oben, im Übergangsbereich zur Mauerkrone
- für die Innenecke unten, im Übergangsbereich zur Fläche

Typ A (Aussenecke)

- für die Aussenecke unten, im Übergangsbereich zur Fläche
- für die Innenecke oben, im Übergangsbereich zur Mauerkrone

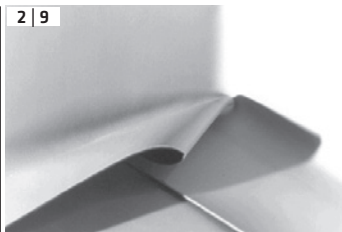
INNENECKE MIT LIEGENDER QUETSCHFALTE



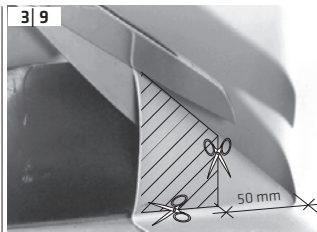
Sikaplan WT an der Wand montieren.

Wichtig:

Sikaplan WT erwärmen, überall sauber in die Kehle drücken und auf die Fläche heften.

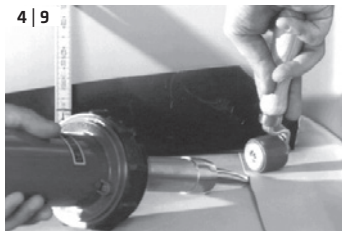


Die aufstehende Sikaplan WT Falte zu einer Quetschfalte mit ca. 45°-Gehrung formen.



Die Quetschfalte so anzeichnen und zuschneiden, dass angrenzend zur Aufboration eine mindestens 50 mm lange Tasche entsteht.

INNENECKE MIT LIEGENDER QUETSCHFALTE



Zuerst die untere Sikaplan WT Überlappung mit der Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn in der Fläche heften und verschweissen.



Die Sikaplan WT Tasche in sich zusammenschweissen.

Wichtig:

Sikaplan WT nicht zu stark erwärmen (Hitzestau in der Ecke).



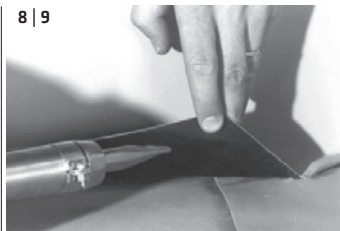
Die in sich zusammengeschweisste Sikaplan WT Tasche mit der aufgeschweissten Sikaplan WT Überlappung verschweissen.

Vorsicht bei der Verschweissung im Eckbereich: Hitzestau!

INNENECKE MIT LIEGENDER QUETSCHFALTE



Die aufgeschweisste Sikaplan WT Tasche anpressen.

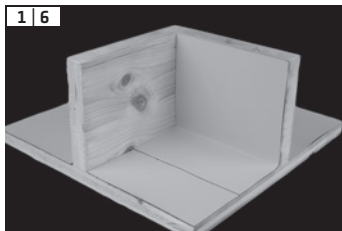


Noch nicht verschweisste Sikaplan WT Überlappung vorsichtig anheben und die Verschweißung von der Tasche her ausführen.

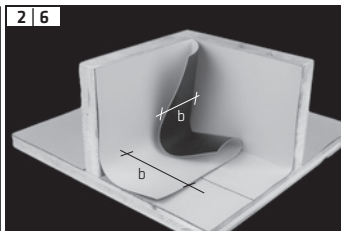


Die Sikaplan WT Überlappung mit der Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn in der Fläche verschweißen. Die Schweissnähte erst nach dem Abkühlen mechanisch prüfen (Schraubenzieher mit Klingenbreite 5 mm).

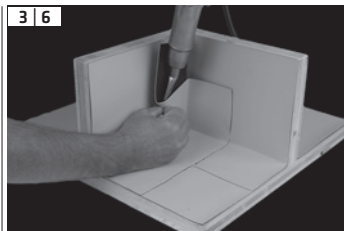
INNENECKE MIT STEHENDER QUETSCHFALTE



1 | 6
Erstes Sikaplan WT Band zuschneiden, im Aufordnungsbereich faltenfrei montieren und mit der Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn in der Fläche verschweissen.



2 | 6
Zweites Sikaplan WT Band so zuschneiden und im Aufordnungsbereich montieren, dass das Überlappungsmass b sowohl in der Fläche als auch im Eckbereich das gleiche ist. Es entsteht eine stehende Quetschfalte.

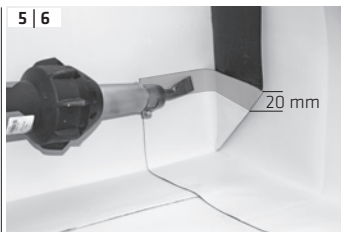


3 | 6
Sikaplan WT Band auf die Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn in der Fläche, in der Kehle sowie an die senkrechte Fläche heften und die Quetschfalte etappenweise zur Nahtvorderkante zusammenschweissen.

INNENECKE MIT STEHENDER QUETSCHFALTE



Sikaplan WT Band im Überlappungsbereich mit dem ersten Sikaplan WT Band und der Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn in der Fläche verschweissen.



Die in sich zusammengeschweisste Sikaplan WT Tasche vom vertikalen Eckbereich aus beginnend wasserdicht mit der Sikaplan WT Aufbordnung verschweissen (Vor- und Fertigschweißung) und auch die vertikale Überlappungsnah verschweissen.

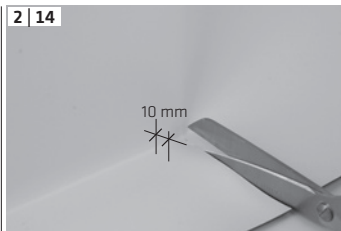


Innenecken mit fertig verschweisster, stehender Quetschfalte.

AUSSENECKE MIT Sikaplan® WT BÄNDERN



Die an den Wänden verlegten Dichtungsbahnen überall in die Kehlen drücken und auf die Bodenbahnen heften.



Die Überlappung in der Fläche rechtwinklig bis 10 mm zur senkrechten Kante, einschneiden.



Das Band sauber um die Kante ziehen, evtl. an Sikaplan WT-kaschierten Blechstreifen, -winkel heften.

AUSSENECKE MIT Sikaplan® WT BÄNDERN

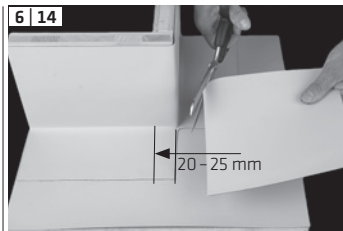


.... um die Kante ziehen, evtl. an Sikaplan WT-kaschierten Blechstreifen, -winkel heften.

Die Überlappung auf die Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn der Fläche heften.



Die Sikaplan WT Überlappung mit der Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn in der Fläche verschweissen.



Das bei der Aussenecke noch fehlende, horizontale Sikaplan WT Überlappungsstück grösser zuschneiden und jene Ecke abrunden, welche an der vertikalen Kante zum Liegen kommt.

AUSSENECKE MIT Sikaplan® WT BÄNDERN



Den abgerundeten Sikaplan WT Eckbereich erwärmen und ausdehnen.



Das Sikaplan WT Überlappungsstück heften und im Kantenbereich mit der unteren Sikaplan WT Überlappung verschweißen.

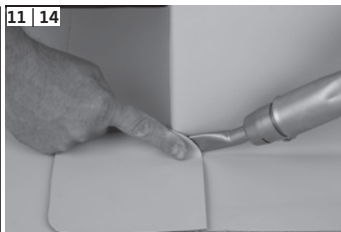


Das Sikaplan WT Überlappungsstück so zuschneiden, dass es mit der unteren Überlappung des Sikaplan WT Bandes übereinstimmt. Die ausspringende Ecke abrunden.

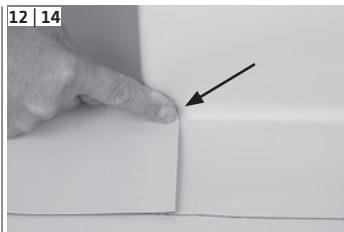
AUSSENECKE MIT Sikaplan® WT BÄNDERN



Den vertikal aufstehenden Sikaplan WT Lappen im Kantenbereich von unten nach oben aufschweißen.

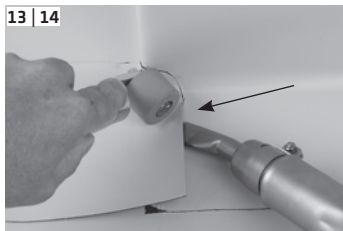


Die Flanken des vertikal aufstehenden Sikaplan WT Lappens mit dem Sikaplan WT Band verschweißen...

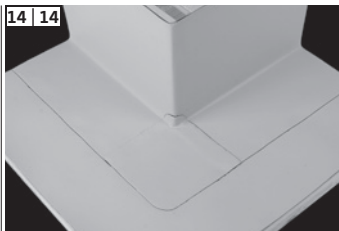


... und andrücken.

AUSSENECKE MIT Sikaplan® WT BÄNDERN

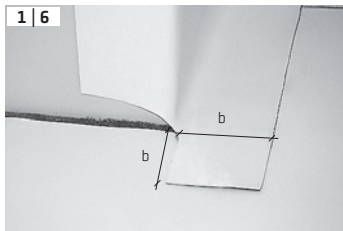


Das noch nicht verschweisste Sikaplan WT Überlappungsstück bis zur bereits verschweissten Flanke sorgfältig anheben und die Verschweissung ausführen.

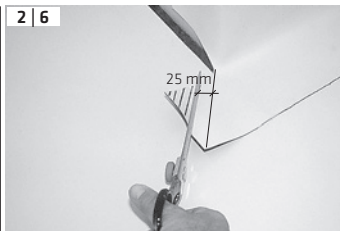


Die Schweissnähte erst nach dem Abkühlen mechanisch prüfen (Schraubenzieher mit Klingenbreite 5 mm).

AUSSENECKE MIT Sikaplan® WT BÄNDERN



Das Sikaplan WT Band so zuschneiden und im Wandbereich montieren, dass die Überlappung b sowohl in der Fläche als auch in der Eckverlängerung gleich ist.

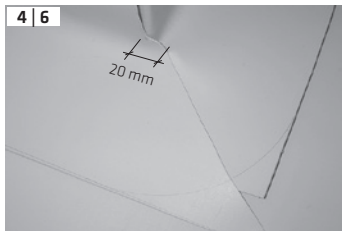


Die Gehrung ca. 25 mm über dem Schnittpunkt abschneiden.



Die Überlappung um die Kante biegen und auf Sikaplan WT-kaschierte Blechstreifen, Abbug 90°, aufschweißen.

AUSSENECKE MIT Sikaplan® WT BÄNDERN

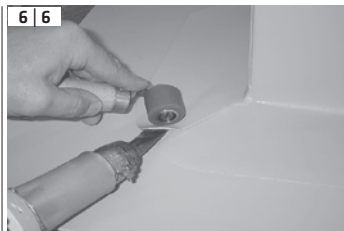


Das zweite Wandband montieren und zur Verschweissung der Überlappung gemäss Abbildung auf Gehrung zuschneiden.

Im unteren Eckbereich steht mit dem "Daumenlappen" 20 mm Sikaplan WT Material für die Verschweissung zur Verfügung

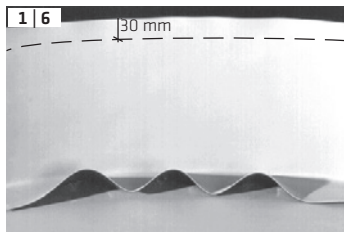


Für eine optimale Detailausbildung ist der "Daumenlappen" vorgängig auszudehnen. Die Schweissnaht vom "Daumenlappen" ausgehend verschweissen und fertig-schweissen.

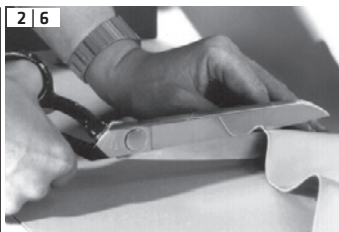


Alle Nähte nach dem Abkühlen mit dem Schraubenzieher kontrollieren.

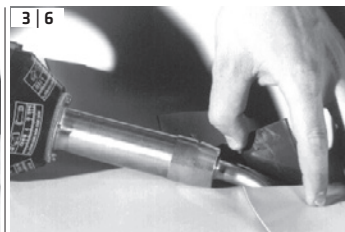
AUFBORDUNG BEI RUNDER BRÜSTUNG / WAND



Das Sikaplan WT Band im vertikalen Brüstungs- bzw. Wandbereich aufkleben.
(30 mm über Brüstungskante lappen lassen.)
In der Fläche sollen sich gleichmässige Falten bilden.

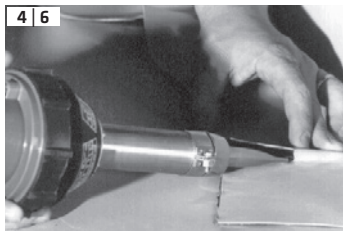


Die Sikaplan WT Falten radial bis max.
50 mm zur Brüstung hin einschneiden.

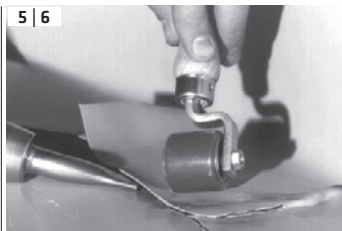


Den einen Teil der aufgeschnittenen Sikaplan
WT Falte mit der Sikaplan WT Kunststoff-
dichtungsbahn in der Fläche verschweissen.

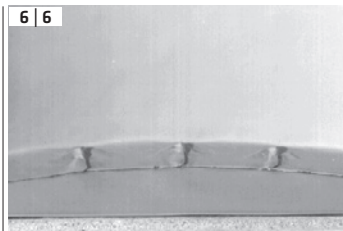
AUFBORDUNG BEI RUNDER BRÜSTUNG / WAND



Die hinter dem Einschnitt verbleibende Sikaplan WT Falte in sich zusammenschweißen.



Den anderen Teil der aufgeschnittenen Sikaplan WT Falte mit dem bereits aufgeschweissten Faltenteil und mit der Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn in der Fläche verschweißen...

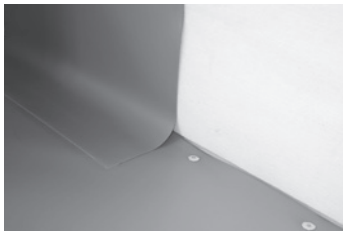


... bis das ganze Sikaplan WT Band mit der Sikaplan WT Kunststoffdichtungsbahn in der Fläche verschweisst ist. Eventuell den Einschnittbereich zusätzlich mit einem Sikaplan WT Streifen überschweißen.

BODEN-WANDANSCHLUSS / BODENFLÄCHE MIT GEFÄLLE

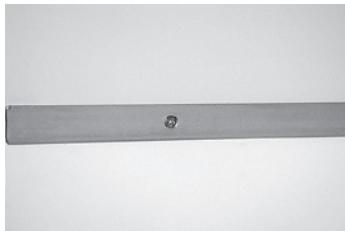


Bei Betonunterkonstruktion Sikaplan WT Bodenfläche mittels Hammerschlagnieten fixieren.



Bei jedem Gefällsbruch mechanisch fixieren. Dazu wird ein Sikaplan WT-kaschierter Blechstreifen verwendet.

AN- UND ABSCHLÜSSE



Flachprofil 30/4 V4A Cr Ni



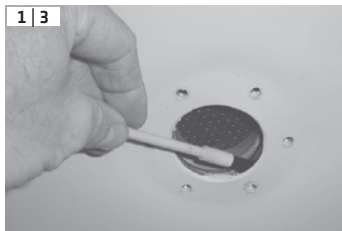
Zwischen Untergrund und Sikaplan WT mit Sarnaplast 2235 unterkitten und mit dem Finger abziehen (siehe Sarnaplast 2235, Seite 43).



DOPPELTER BRIDENBANDABSCHLUSS

Zwischen dem Rohr und der Sikaplan WT Rohreinfassung mit Sarnaplast 2235 unterkitten. Der Abstand zwischen den beiden Bridenbändern ist ca. 1 cm. Die Schlösser werden versetzt montiert (siehe Sarnaplast 2235, Seite 43).

AN- UND ABSCHLÜSSE

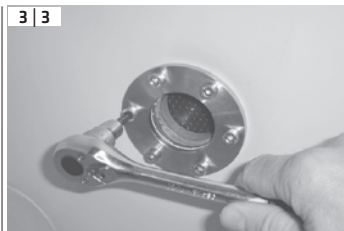


DOPPEL-KLEMMFLANSCH

Gereinigter Festflansch und Sikaplan WT mit Sarnafil Primer T 501 einstreichen und min. 30 Minuten abdunsten lassen.

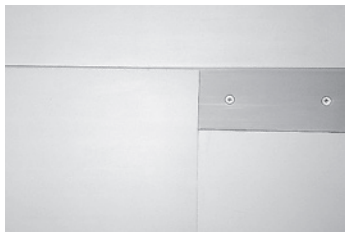


Zwischen Festflansch und Sikaplan WT eine Kittwulst mit Sarnaplast 2235 aufragen (siehe Sarnaplast 2235, Seite 43).



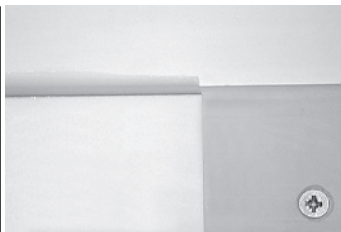
Losflansch aufsetzen und mit den Schrauben festziehen. Den restlichen Sarnaplast 2235 mit dem Finger abziehen.

AN- UND ABSCHLÜSSE

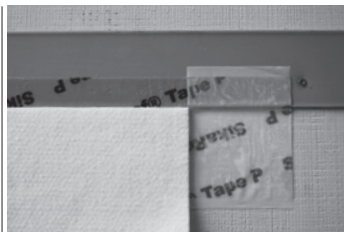


Sikaplan WT-KASCHIERTE BLECHSTREIFEN (PP)

Blechstreifen mit Schrauben oder Schlagdübel montieren und Sikaplan WT mit Handschweisgerät aufschweißen.



Wenn nötig Blechstreifen mit Sarnaplast 2235 abkitten (siehe Sarnaplast 2235, Seite 43).



Montagehilfe SikaRoof® Tape P

AN- UND ABSCHLÜSSE



Sikaplan WT BEFESTIGUNGSPROFIL PE

Die Sikaplan WT Befestigungsprofile PE werden mittels Sikaplan W Fischer Nageldübel im Abstand von 12.5 cm auf dem Untergrund befestigt.

Zwischen den einzelnen Profilen ist ein Abstand von 3 bis 5 mm einzuhalten.



Vor dem Verschweissen muss die Oberfläche des Sikaplan WT Befestigungsprofils PE aufgeraut werden (Oxidschicht).

Die verlegte Sikaplan WT Dichtungsbahn wird nun auf das vorbereitete Sikaplan WT Befestigungsprofil PE mittels Handschweissung aufgeschweisst.



Damit keine Hinterläufigkeit (Oberflächenwasser, usw.) der Sikaplan WT Dichtungsbahn erfolgen kann, wird die Anschlussfläche zwischen dem Randabschluss und der Unterkonstruktion mit Sarnaplast 2235 versehen. Vor dem Auftragen des Sarnafil Haftprimers 501 muss das Sikaplan WT Befestigungsprofil PE beflämmt werden. Der aufzutragende Sarnafil Haftprimer T 501 gewährt eine optimale Haftung des Sarnaplast 2235 auf der Sikaplan WT Dichtungsbahn und der Unterkonstruktion.

SARNAPLAST 2235



VERWENDUNGSZWECK

- Sarnaplast 2235 für alle Anwendungen



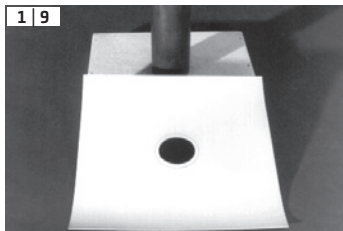
KITTFUGE BEIM RANDABSCHLUSS

- Untergründe müssen sauber, trocken, staub und fettfrei sein.
- Untergründe und dort wo Sarnaplast 2235 auf Sikaplan WT haften muss (z.B. bei Unterkittungen) mit Sarnafil T Haftprimer 501 vorbehandeln. Sarnafil T Haftprimer 501 abdunsten lassen.

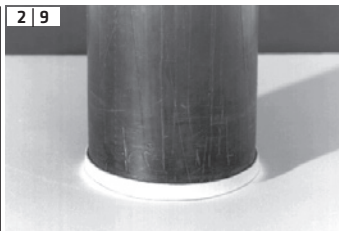


Kittfuge mit Sarnaplast 2235 ausbilden und mit dem Finger abziehen.

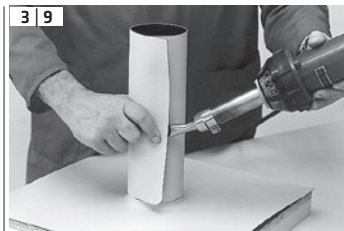
ROHREINFASSUNG



Die Sikaplan WT Anschlussfläche rundum 10 mm kleiner zuschneiden als der Radius des durchdringenden Rohres.



Die Sikaplan WT Anschlussfläche ohne Erwärmung über das durchdringende Rohr stülpen, so dass ein aufgebordeter Sicherheitsrand entsteht.

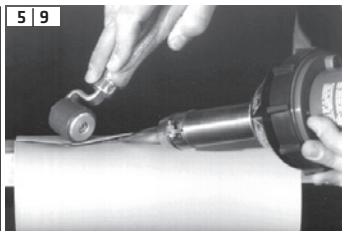


Die Sikaplan WT Rohrummantelung so zuschneiden, dass sie sich für die Ausbildung der Schweissnaht ca. 30 mm überlappt.

ROHREINFASSUNG



Die untere Sikaplan WT Überlappung rund zurückschneiden.

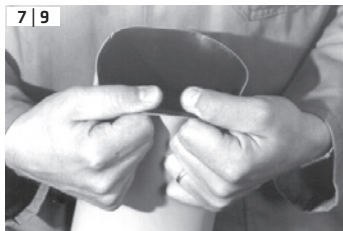


Rohrummantelung vor- und fertig-schweissen. (Anschrägen der Nahtkante.)



Sikaplan WT Anschlussüberlappung gleichmässig erwärmen...

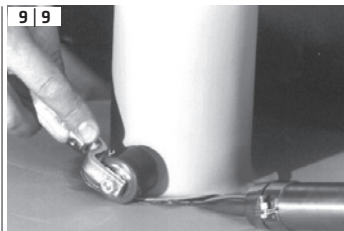
ROHREINFASSUNG



...und etwa 18 mm breit ausdehnen.



Die Sikaplan WT Rohrummantelung durch Anpressen mit dem Finger auf der Sikaplan WT Anschlussfläche vorschweissen...



...und mit dem Sarnafil T Andrückroller fertigschweissen.

Vorsichtig bei Übergang Naht-Rohrummantelung.

[illegible]

[illegible]

Die hier gemachten Angaben und jede andere Beratung beruhen auf unseren aktuellen Kenntnissen und Erfahrungen bei korrekter Lagerung, Handhabung und Verwendung unserer Produkte unter normalen Umständen und entsprechend unseren Empfehlungen. Die Angaben beziehen sich nur auf die ausdrücklich erwähnten Anwendungen und Produkte. Für den Fall, dass sich die Anwendungsparameter ändern, z.B. bei Abweichungen der Untergründe etc., oder bei anderweitiger Anwendung, wenden Sie sich bitte vorher an unsere Technische Beratung. Die hier angegebenen Informationen befreien den Produktanwender nicht davon, die Eignung des Produkts für die vorgesehene Anwendung und den vorgesehenen Zweck zu überprüfen. Für alle Bestellungen gelten unsere aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Produktanwender müssen sich stets auf die neueste Ausgabe des lokalen Produktdatenblatts des betreffenden Produktes beziehen, welches auf Anfrage zur Verfügung gestellt wird.

SIKA SEIT 1910

Die Sika AG ist ein global tätiges Unternehmen der Spezialitätenchemie. Sika ist führend in den Bereichen Prozessmaterialien für das Dichten, Kleben, Dämpfen, Verstärken und Schützen von Tragstrukturen am Bau und in der Industrie.

Vor Verwendung und Verarbeitung ist stets das aktuelle Produktdatenblatt der verwendeten Produkte zu konsultieren. Es gelten unsere jeweils aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen.



SIKA SCHWEIZ AG

Tüffenwies 16

CH-8048 Zürich

+41 58 436 40 40

www.sika.ch | www.sikadach.ch

BUILDING TRUST

